

★アタッチメント 主軸変速プーリ…… 4個 一般工具……… 1式

自動生産キー溝盤

G-25

本機は、独創的なアイデアと高度の技術により従来のキー溝盤の観念を離れ、精密なキー溝加工の量産に主点を置き、合理的な構造と性能を有する新しい型式のキー溝盤であります。本機独特の構造にて、主軸頭が左右（キー溝長さ）主軸筒が前後（キー溝深サ）に自動定寸に運動するから、テーブル及び加工物に必要な安定性があり、重量・長い加工物等に有利に使用でき

ます。加工品の取付・取外し以外は全自動定寸であり、作業者は素人工・女子工具でも容易に操作できます。1人4台～5台まで十分に作業できます。特殊バイス及び特殊チャッキング装置にて、テーパ部キー溝・割出キー溝・クランク軸キー溝・半月キー溝の加工にも最適です。附属装置を併用することにより、横フライス盤作業もできます。

五光の自動生産キー溝盤

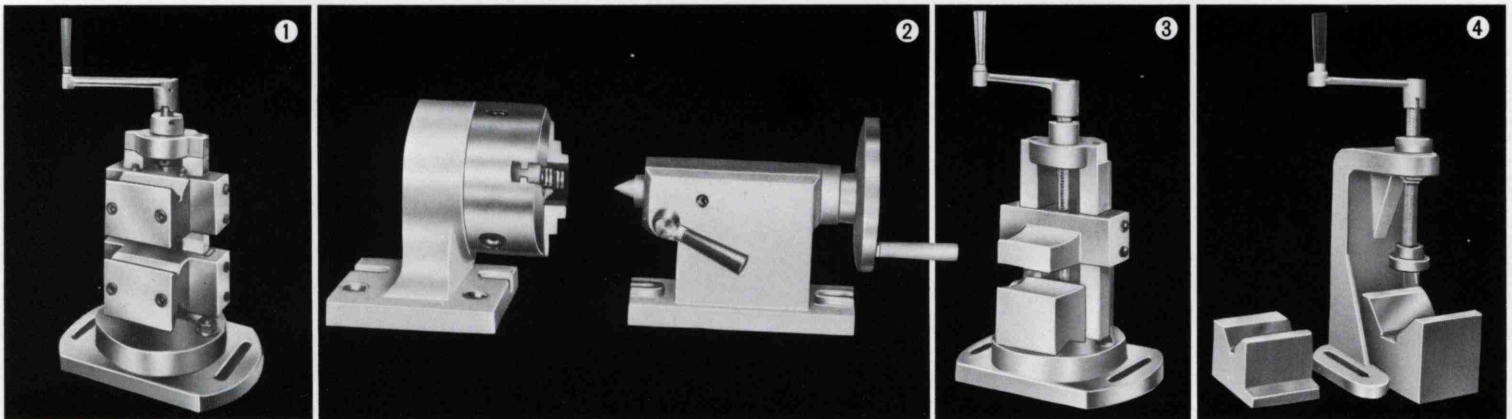
《特長》

- ◆ キー溝の長さ、寸法は目盛り合せにより主軸頭が左右クランクにより運動するから高精度定寸が得られます。主軸頭の左右送り速度は無段変速機により最適の速度を自由に選択出来ます。
- ◆ キー溝の深さ、寸法は目盛り合せで定寸まで入れれば後は主軸筒がカムによる反復運動によって、より均一な高精度が保持できます。
- ◆ 本機は主軸頭摺動コラムが上下移動し、キー溝の芯をきめる所謂ベット型キー溝フライス盤でありますからベット及加工物に必要な安定性があり、重量、長い加工物に使用できます。
- ◆ 自動切込調整は無段で切込方法はジグザグにはいるため切削工具の消耗が少ない。
- ◆ 主軸には精密級の組合せ、アンギュラ形ベアリングと同じく精密級のボールベアリングに依る三点支持方式を採用して居ります。
- ◆ カッターの最適の回転数は、簡単にプーリー車変換で得られます。
- ◆ 両締めロータリーバイス使用により、テーバ軸の加工、軸大小を問わず常に軸中芯は不変ですので多種、少量のキー溝加工生産にも最適であります。
- ◆ 摺動面はサイホン原理を応用した給油方式にて摺動面にムラなく給油されます。
- ◆ 附属装置を併用することにより横フライス加工も出来ます。

《仕様》

● 主 軸			
主軸回転数 (10段)	rpm	60%	680, 800, 1,200, 1,600, 2,200, 3,200, 1,000, 1,400, 1,800, 2,000
(プーリー車変換)		50%	544, 640, 960, 1,240, 1,760, 2,560, 800, 1,120, 1,440, 1,600
スピンドルテーパ	NT	# 40	
● 主軸頭			
主軸頭(コラム)上下移動距離	mm		150
" 左右最大 "	"		110
" 送り速度 (無段変速機使用)	回/分		0.9~22.5
● 自動的に加工し得るキー溝			
キー溝の最大巾	mm		18
" 長サ	"		キー溝巾+110
" 深サ	"		20
自動切込調整範囲	"		0~0.4
● テーブル			
作業面の寸法	mm		220×700
T溝の数×幅	本/mm		3×14
左右最大移動距離	mm		340
前後最大 "	"		140
● 電動機			
主電動機	kw		0.75
送り電動機	W		200
オイルポンプ	W		60
切削油槽容量	ℓ		12

《チャッキング装置》



①両締めロータリーバイス

クランプし得る能力…20φmm~60φmm
シャフト軸大小を問わず常に軸中芯は不変ですので多種、少量のキー溝加工、及テーバ部軸はロータリーを使用し加工すると最適です。

②テールストック(割出なし)

三顎ギヤードスクロールチャック
……………#5½
センター高サ……………120mm
センターを用いて加工しなければならぬキー溝加工に最適です。

③片締めロータリーバイス

クランプし得る能力…10φmm~90φmm
片口がバイス本機に(固定)されているので非常に安定性がある為片重量のあるシャフトに最適です。
テーバ部軸はロータリーを使用し加工。

④生産型特殊バイス

締め付能力……………40φmm~120φmm
軸径に変度のない軸径の大きいシャフト及軸径の大きくて長いシャフトは2個使用することにより最適に加工出来る。

代理店



精密工作機械製作所
五光精機株式会社
福井市花堂中2丁目8番18号
〒910 ☎(0776)36-3301